



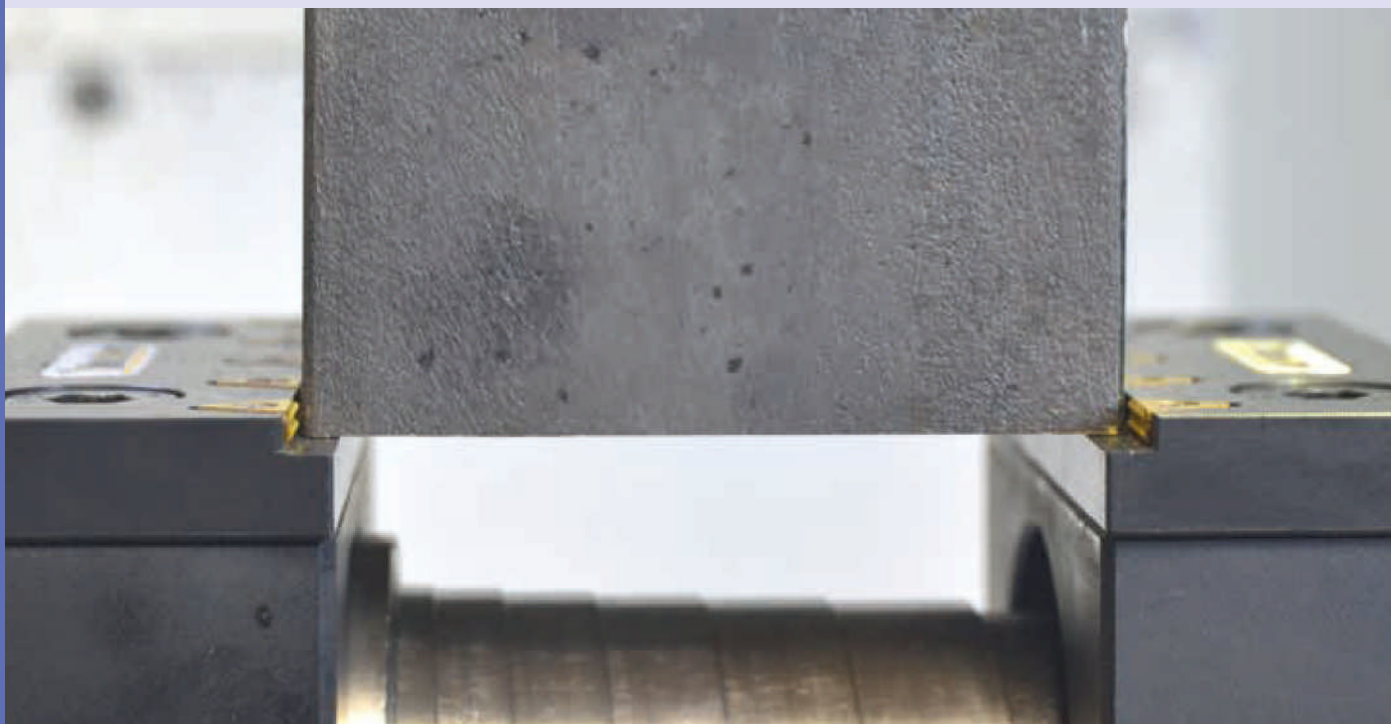
前加工なしでワークを最小限の深さでクランプ

シンターグリップ クランプインサートはわずか3.5mmの深さでワークを確実にクランプすることができます。そのため、多くの面を機械加工することができます。クランプ深さが非常に少ないことで、材料の無駄を極力少なくすることができます。またシンターグリップはワークを引き込んでクランプすることにより、切削条件を上げて加工することができるので、生産効率を向上させます。

さらに、ワーククランプ部の前加工は不要になります。クランプ部の前加工を無くすことで、無駄なコストを削減することができます。

クランプインサートはワークを確実に安定してクランプします。把握力を均等に分配し、引込作用もあります。機械加工中に発生する振動を吸収する作用もあります。

シンターグリップはスチール用、焼入れスチール・チタン用(HRC 54以下)、アルミニウム・プラスチック用の異なる材料向けの3つのバージョンがあります。シンターグリップは他のバイスやクランプ治具にも対応しています。



シンターグリップクランプインサート



シンターグリップ

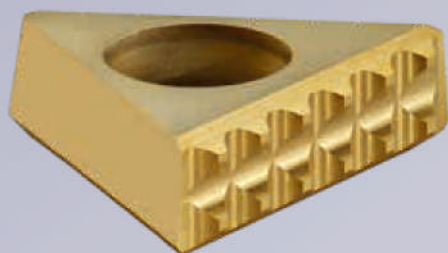
クランプインサート

- ワークを最小限の深さでクランプ
- クランプ部の前加工は必要なし
- 安定したクランプ

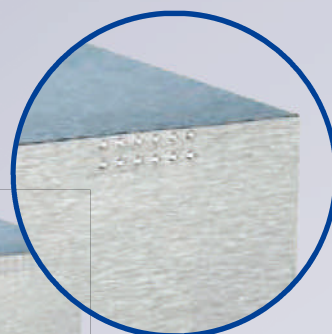
ページ

100

シンターグリップ クランプインサート



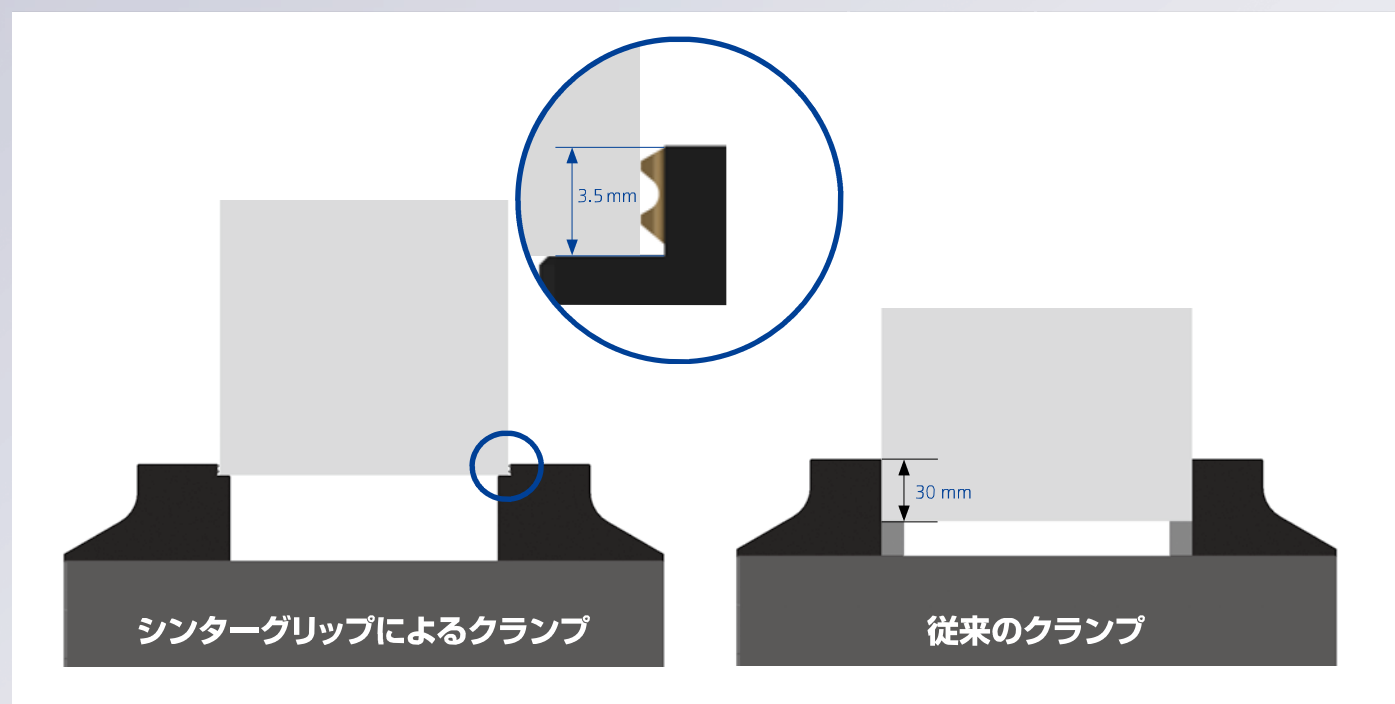
シンターグリップ
クランプインサート



ワークについた
クランプ痕



クランプ深さの比較

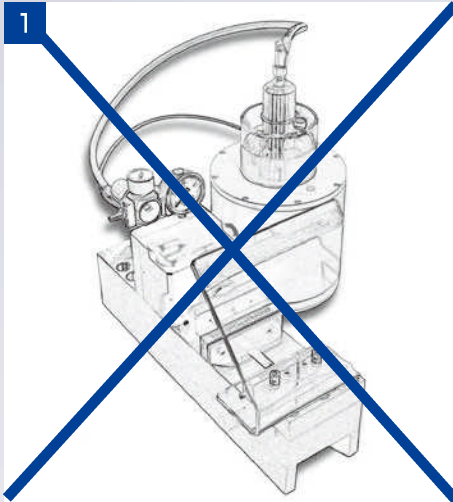




>> ワークを最小限の深さでクランプ ワーククランプ部の前加工は必要なし

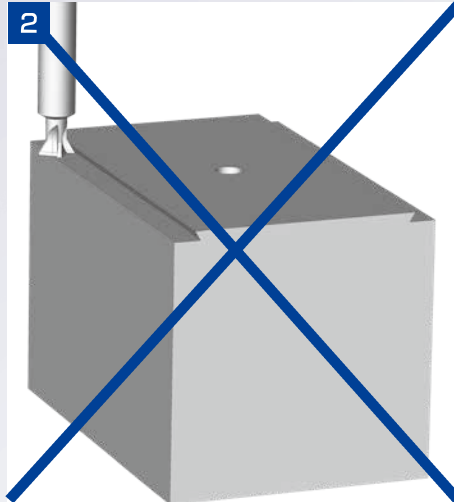
1

特長



ワーククランプ部の前加工は必要なし

→ クランプ部の前加工用機械の購入費と
セットアップ時間を削減

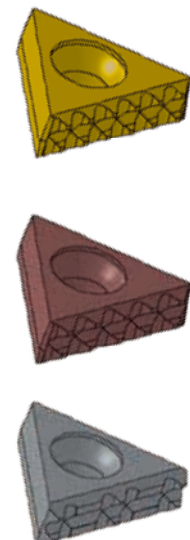


ワーククランプ部の前加工は必要なし

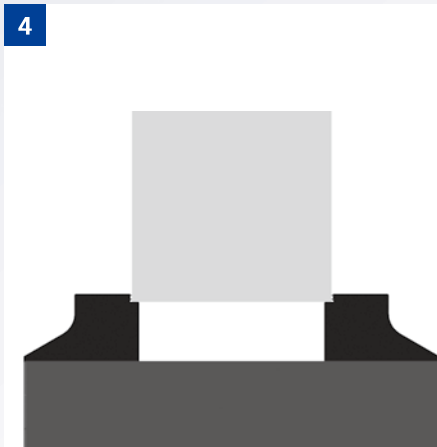
→ 前加工のコストを削減

3

材料の違う3つのバージョン

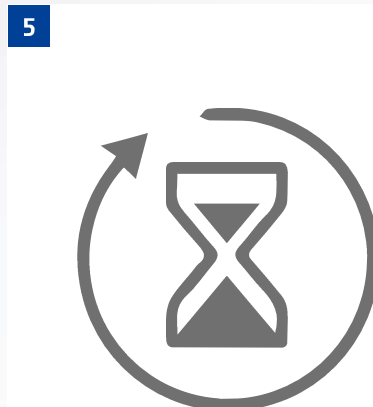


- スチール用
- 焼入れスチール・チタン用 (HRC54以下)
- アルミニウム・プラスチック用



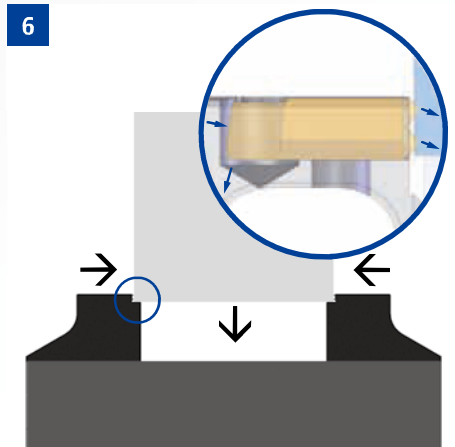
効率よく使用でき、且つ
保持力が高い

→ ワークを安全に確実にクランプ
→ 5軸制御マシニングに最適
→ クランプ代が3.5mmと非常に少ないので
材料を無駄にしない



寿命が長く、耐摩耗性に優れている

→ シンターグリップクランプインサートは
コーティングされた超硬スチールで
できており長寿命
→ インサートは1つずつ交換が可能



引込作用があり、かつ振動を
吸収する作用もある

→ 把握力を均等に分配し、また振動を
吸収する作用もある
→ シンターグリップクランプインサート
により確実にクランプします

シンターグリップ

クランプインサート

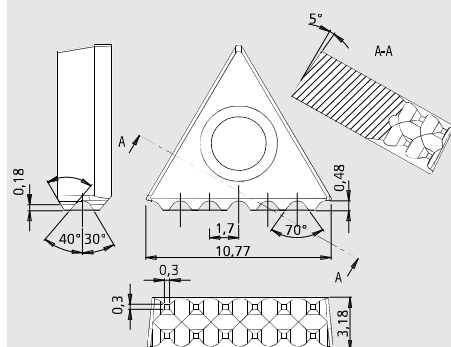
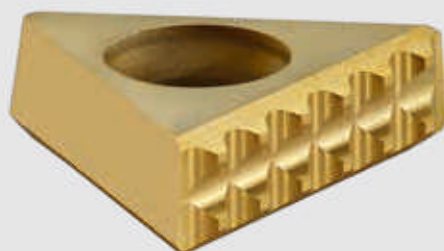
- ワークを最小限の深さでクランプ
- 安定したクランプ

特長

- ・ワークを最小限の深さで確実にクランプ
材料費と機械加工費が下がるため、効率性と生産性が向上
- ・ワーククランプ部の前加工は必要なし
- ・安定したクランプ
- ・引込作用がある
- ・シンターグリップ クランプインサートを組み付ける爪はお客様で製作可能

仕様

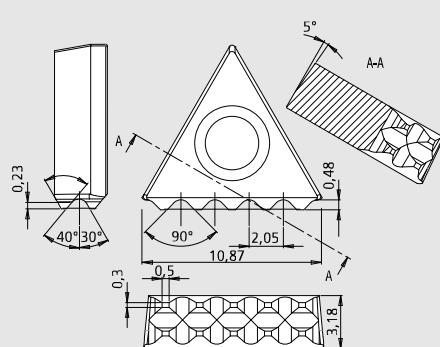
- ・3.5mmのクランプ深さ
- ・スチール用、焼入れスチール・チタン(HRC54まで)用、アルミニウム・プラスチック用の異なる材料向けの3つのバージョン
- ・特殊コーティングされた超硬スチール



シンターグリップ STD

スチール用

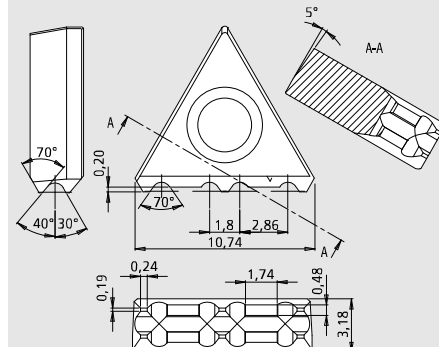
Id. No. 58450119



シンターグリップ HRC

焼入れスチール・チタン用
(HRC 54以下)

Id. No. 58450129



シンターグリップ ALU

アルミニウム・プラスチック用

Id. No. 58450139



型式	Id. No.
シンターグリップ STD	58450119

クランプインサート10個入り(ボルト無し)
(ボルトセットは58450219)



型式	Id. No.
シンターグリップ HRC	58450129

クランプインサート10個入り(ボルト無し)
(ボルトセットは58450219)



型式	Id. No.
シンターグリップ ALU	58450139

クランプインサート10個入り(ボルト無し)
(ボルトセットは58450219)

取付けボルトセット (10個)



型式	Id. No.
取付ボルトセット	58450219

トルクスレンチ (T9)



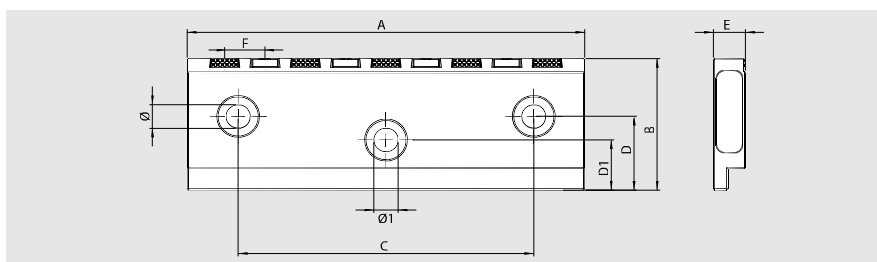
型式	Id. No.
トルクスレンチ	58450320

保護カバーアルミニウムセット (10個)



型式	Id. No.
保護カバー	58450519

ジョーセット (パラレルタイプ1組、トルクスレンチT9、ネジ)

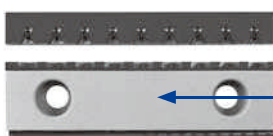


型式	Id. No.		A	B	C	D	D1	E	Ø	Ø1	F
	バージョン1	バージョン2									
ALLMATIC-T-REX/TITAN	58451119	58452119	124.4	39.5	88	12.3	18	12	7	11	36.5
GRESSEL/WNT/SCHUNK	58451129	58452129	125	40	80	15	-	12	9	-	36.5
HILMA	58451149	58452149	125	45	80	14	-	12	9	-	42
KURT 6"	58452229	58451229	152	44.1	98.4	23.6	-	18.4	11	-	41
ALLMATIC-T-REX/TITAN	58452319	58451319	160	49.8	88	12.3	20	12	7	11	47
GRESSEL/WNT/SCHUNK	58452329	58451329	160	50	100	20	-	12	11	-	47
HILMA	58452349	58451349	160	54	100	17	-	12	11	-	51

バージョン1: カーバイドコーティングなし
バージョン2: カーバイドコーティングあり

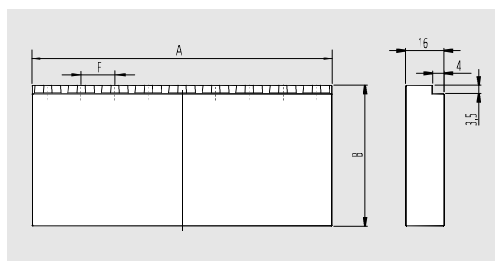
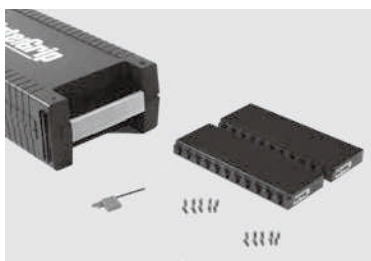
シンターグリップクランプインサートの必要数

Id.No. 58451119~58451229: 9個のシンターグリップクランプインサート
Id.No. 58452319~58451349: 11個のシンターグリップクランプインサート



カーバイドコーティング

スターターキット



型式	Id. No.	A mm	B mm	F mm	インサート
スターターキット	58453119	125	59	14	9
スターターキット	58453319	160	59	14	11
スターターキット	58453419	200	70	15	13

付属品:
ジョー1組、
トルクスレンチT9を1本とネジ10本のキット

加工用工具



型式	Id. No.
加工用工具	58450410

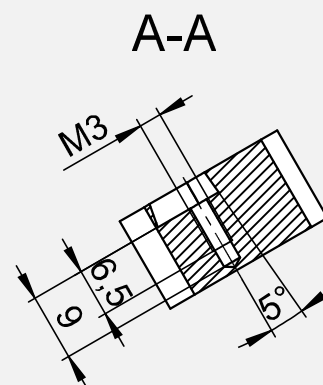
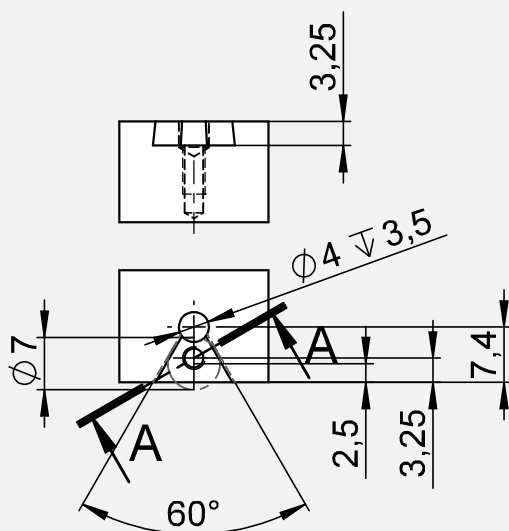
カーバイト端のミーリング加工、 $\varnothing 4\text{mm}$ 、刃先3本
 $\varnothing 3 \times 5^\circ$, $V = 40\text{--}60\text{ m/min}$, $F_z = 0.01\text{--}0.04\text{mm/t}$

シンターグリップクランプインサート取付部の図

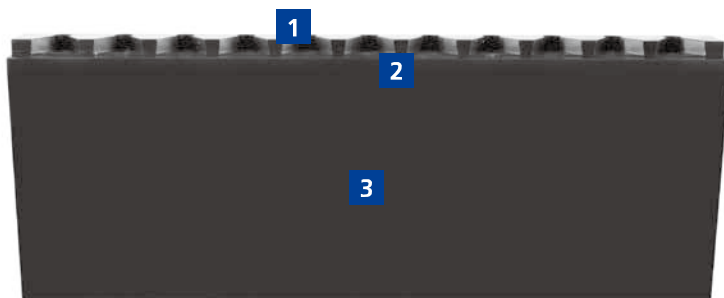
推奨の切削条件:

切削速度 $V = 80\text{--}120\text{ m/min}$

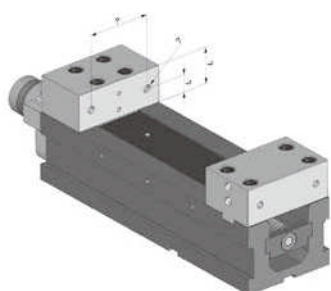
1刃当たりの送り量 $FZ = 0.02\text{mm}$



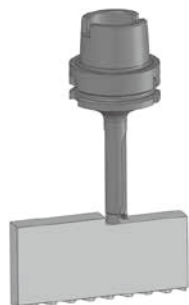
シンターグリップクランプインサートの取付部作成チュートリアル



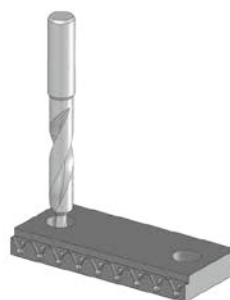
- 1 ミーリング加工工具で製造するシンターグリップ取付部の形状 (Id.-No. 58450410)
- 2 クランプステップ 3.5x4mm
- 3 約980N/mm²の引張強度を持つ窒化鋼でできた爪



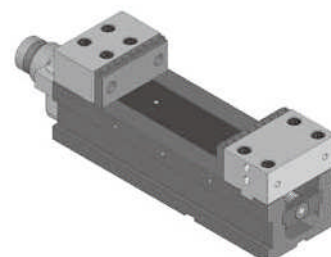
バイスの各部寸法測定



爪を必要な高さに加工する



爪取付穴の加工



バイスへの爪取付け

